

# 中华人民共和国农业农村部公告

## 第 91 号

根据《中华人民共和国动物防疫法》《重大动物疫情应急条例》等法律法规规定,为做好非洲猪瘟疫情防控工作,现就进一步强化以猪血为原料的饲用血液制品生产过程管控的有关要求公告如下。

一、生猪定点屠宰企业要完善猪血收集储存设施设备,实行封闭输送和储存。厂区内要配备猪血运输车辆消毒设施,对进出厂运输车辆进行消毒。

二、以猪血为原料生产饲用血液制品的生产企业要优化厂区布局,按要求设立车辆消毒设施设备,对进出厂区的原料运输车辆实施消毒。严格划分原料前处理和成品包装储存区域,严格限制人员和物料区域间流动。要执行原料进厂查验制度,猪血原料必须来自未发现非洲猪瘟疫情的屠宰场(点),猪血来源的同批次猪

需经屠宰检疫合格,严格落实生产、留样观察和销售记录制度。产品生产应采用喷雾干燥工艺,喷雾干燥设备进风温度不低于220℃、出风温度不低于80℃,喷雾干燥后的物料要在60℃以上保持20分钟以上。成品要在成品库(室温维持20℃以上)存放20天以上,并实施产品检验合格和非洲猪瘟检测阴性后方可出厂销售。要按《以猪血为原料的饲用血液制品生产企业设施设备和环境消毒规范》(以下简称《规范》,见附件)要求开展消毒工作。

三、各地畜牧兽医主管部门要进一步强化饲用血液制品生产过程监督管理,对辖区内所有以猪血为原料生产饲用血液制品的获得生产许可证企业,全面开展现场检查并书面告知结果。符合本公告要求的企业可继续生产和销售,所生产的合格饲用血液制品可在饲料中正常使用。对于厂区布局和生产工艺条件不符合要求,消毒设施设备配备不到位,不认真履行原料进厂查验、生产记录、产品留样观察、合格检验和出厂销售记录等制度,不按《规范》要求开展设施设备和环境消毒的企业,责令立即停产,限期整改;整改完成后向省级畜牧兽医部门申请现场核查,确认整改到位后,方可恢复生产和销售。

四、本公告自发布之日起执行。取消此前有关公告中对以猪血为原料的血液制品及相关饲料产品的限制性规定。本公告执行

之日前已生产以猪血为原料的血液制品及相关饲料产品,经检测确证非洲猪瘟核酸阳性的,要在当地畜牧兽医主管部门监督下进行无害化处理;检测结果为阴性的相关产品可继续销售和使用。

特此公告。

附件:以猪血为原料的饲用血液制品生产企业设施设备和环境消毒规范

农业农村部

2018年12月28日

## 附件

# 以猪血为原料的饲用血液制品生产企业 设施设备和环境消毒规范

## 1. 适用范围

本规范适用于以猪血为原料的饲用血液制品生产企业设施设备和环境的消毒工作。

## 2. 消毒药品和器械

### 2.1 消毒药品

2.1.1 可选择酚类消毒剂、含氯消毒剂（次氯酸盐、二氧化氯）、过氧乙酸、季铵盐、碱类（氢氧化钠、氢氧化钾等）、酒精和碘化物等消毒药品。

2.1.2 酚类消毒剂、含氯消毒剂、过氧乙酸、季铵盐、碱类适用于建筑物、木质结构、水泥地面、车辆和相关设施设备消毒。

2.1.3 过氧乙酸、含氯消毒剂、季铵盐、酒精和碘化物适用于人员消毒。

### 2.2 消毒器械

可选择喷雾器、高压水枪、火焰喷射枪、臭氧发生器、消毒风机等。

### **3. 消毒管理**

3.1 应建立企业消毒管理制度,明确消毒工作责任人。

3.2 应设有专门存放消毒药品的场所,配备必要的清洗和消毒设备,消毒药品库存充足。

3.3 消毒过程中,应做好个人防护,无关人员不得随意出入消毒区域,不得吸烟、饮食。

3.4 严格区分已消毒和未消毒的设施设备和环境,避免交叉污染。

3.5 消毒后,应及时做好消毒记录,详细记录消毒时间、消毒地点、消毒对象、消毒药品名称、剂量、作用时间、消毒人员、负责人等内容,并妥善保存。

3.6 应及时补充消耗的消毒药品,及时维修或更换损坏的消毒器械。

3.7 应对消毒产生的污水和污物进行无害化处理。

### **4. 消毒方法**

#### **4.1 进出厂消毒**

4.1.1 厂区车辆出入口应设置与门同宽,池底长4m、深0.3m以上的消毒池。

4.1.2 消毒池内放置1%—2%氢氧化钠溶液或0.5%季铵盐溶液,液面深度不小于0.25m,消毒溶液每日更换。

4.1.3 门口配置消毒喷雾器,对运输车辆使用0.2%—0.5%过

氧乙酸溶液、0.025%—0.05%次氯酸钠溶液或3%邻苯基苯酚溶液喷雾消毒。

## 4.2 生产区消毒

4.2.1 生产车间更衣室应合理设置紫外线灯并定期检查更换灯管。有条件的企业宜选用臭氧发生器或消毒风机。

4.2.2 车间入口处应设置与门同宽的鞋底消毒池（内置0.025%—0.05%次氯酸钠溶液或0.1%季铵盐溶液）或鞋底消毒垫，并设有洗手、消毒和干手设施，干手设施应采用烘手器或一次性消毒纸巾。

4.2.3 生产车间应每日生产前、后各消毒一次，地面、墙壁以及经常接触的物品表面，用水清洗干净，再用0.025%—0.05%次氯酸钠溶液、0.2%—0.5%过氧乙酸溶液或0.1%季铵盐溶液拖擦或喷洒，消毒顺序为先上后下、先左后右，拖擦或喷洒完，保持30min后方可冲洗。

4.2.4 每周进行一次彻底消毒，彻底清扫、冲洗地面后，对地面、墙壁用1%—2%氢氧化钠溶液、0.1%—0.2%季铵盐溶液或2%—3%次氯酸钠溶液拖擦或喷洒，消毒顺序为先上后下、先左后右，拖擦或喷洒完，保持30min后方可冲洗。

## 4.3 设施设备、工器具消毒

4.3.1 消毒前应清理设施设备、工器具表面附着的有机物质。

4.3.2 不易消毒的设备应放置在阳光下暴晒或使用臭氧发生

器消毒。对金属设施设备、工器具的消毒,可采取火焰、熏蒸和冲洗等消毒方式。

4.3.3 生产结束后,对预处理、分离、过滤和干燥工艺中的泵、储存罐、静态过滤器、分离机、过滤膜、高压匀质泵以及管道的内部,至少先用清水冲洗,接着依次用 0.3% 氢氧化钠溶液、0.3% 无机酸溶液和 0.3% 过氧乙酸溶液消毒,再清水冲洗。

4.3.4 生产结束后,对预处理、分离、过滤和干燥工艺中的泵、储存罐、静态过滤器、分离机、过滤膜、高压匀质泵以及管道的外部,用清水冲洗,再用 0.3% 过氧乙酸溶液喷洒消毒。

4.3.5 干燥系统每次开机前,干燥塔内部采用热空气消毒,干燥塔进口风温度设定 100℃—120℃,出口温度设定 80℃ 以上,持续至少 10min。

4.3.6 生产结束后,清洗干净工器具,采用 1%—2% 氢氧化钠溶液、0.1%—0.2% 季铵盐溶液或 2%—3% 次氯酸钠溶液浸泡,保持 30min 后冲洗残余消毒液。

#### **4.4 车辆及运输罐消毒**

4.4.1 车辆消毒工作应在硬化的地面进行。

4.4.2 清洗消毒时,应清除干净车辆上的污垢,注意车辆隐蔽部位。

4.4.3 用浸有消毒药品的布擦拭方向盘、变速杆、脚踏板、手闸等。

4.4.4 应对运输车辆上的垃圾进行无害化处理。

4.4.5 运输罐每次使用后,用清水冲洗,接着依次用 0.3% 氢氧化钠溶液、0.3% 无机酸溶液和 0.3% 过氧乙酸溶液消毒,再清水冲洗。

#### **4.5 人员消毒**

4.5.1 工作人员应保持个人清洁,不应将与生产无关的物品带入车间;进入生产车间前,手部应用 75% 酒精、0.015%—0.02% 次氯酸钠溶液或 0.05% 过氧乙酸溶液擦拭消毒,并更换工作衣帽。有条件的企业可以先淋浴、更衣后进入生产车间。

4.5.2 生产过程离开车间返回时,应重新洗手消毒。

4.5.3 生产结束后应将工器具放入指定地点,更换工作衣帽,双手彻底消毒后方可离开。

### **5. 发现非洲猪瘟疫情时的紧急消毒**

在产品出厂检测发现非洲猪瘟病毒核酸阳性后,应连续 7 日实施以下消毒措施。

#### **5.1 消毒前准备**

5.1.1 清理厂区内的废弃物、垃圾等,并集中存放;所有物品消毒前不得移出厂区。

5.1.2 选择合适的消毒药品。

5.1.3 配备喷雾器、火焰喷射枪、消毒防护用品(如口罩、手套、防护靴等)、消毒容器等。



## 5.2 消毒药品选择

5.2.1 碱类(氢氧化钠、氢氧化钾等)、氯化物和酚类化合物适用于建筑物、木质结构、水泥地面、车辆和相关设施设备消毒,酒精和碘化物适用于人员消毒。

5.2.2 可选用 0.8% 氢氧化钠、0.3% 福尔马林、3% 邻苯基苯酚、含 2%—3% 有效氯的次氯酸盐。

## 5.3 车辆消毒

厂区车辆进出口消毒池内放置 2%—3% 氢氧化钠溶液,液面深度不小于 0.25m,消毒溶液每日更换。对运输车辆使用 0.2%—0.5% 次氯酸钠溶液或 3% 邻苯基苯酚溶液喷雾消毒。

## 5.4 厂区及设施设备、工器具消毒

5.4.1 对生产车间的地面、墙壁使用 5.2.2 中的消毒药品拖擦或喷洒完毕后,保持至少 30min。

5.4.2 对猪血运输罐,预处理、分离、过滤和干燥工艺中的泵、储存罐、静态过滤器、分离机、过滤膜、高压匀质泵、管道,及其他与产品接触的设施设备的内外部,使用 5.2.2 中的消毒药品进行拖擦或喷洒完毕后,保持至少 30min。

5.4.3 对工器具内、外部,使用 5.2.2 中的消毒药品浸泡,保持至少 30min。

## 5.5 人员及物品消毒

5.5.1 人员宜采取淋浴方式消毒。

5.5.2 对衣、帽、鞋等可能被污染的物品,可采取消毒液浸泡、高压灭菌等方式消毒。

## 5.6 道路及环境消毒

厂区进出口道路应用生石灰或氢氧化钠消毒,周边环境可用无人机或人工喷雾消毒。

## 5.7 消毒频率

每天消毒 3—5 次,连续 7 天,随后每天消毒 1 次,直至解除封锁。

## 6. 消毒质量监测和记录

### 6.1 消毒质量的监测

6.1.1 应设专人负责检查消毒效果,并定期进行岗位技能培训。

6.1.2 应根据消毒药品种类,定期监测消毒药品质量,检查消毒药品的浓度、消毒时间和温度,结果应符合消毒药品的质量要求和使用规定。

6.1.3 应定期检测消毒器械的性能参数,结果应符合生产厂家使用说明或指导手册的要求。

6.1.4 应定期检查消毒药品质量监测材料的质量。

6.1.5 应及时处理监测不合格的消毒物品。

### 6.2 消毒记录

6.2.1 应建立消毒操作的过程记录。

6.2.2 应留存消毒器运行参数打印资料或记录。

6.2.3 应记录消毒质量监测情况。

6.2.4 消毒记录应具有可追溯性,保存期限不少于2年。